

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.

12

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 84114205.2

61 Int. Cl.<sup>4</sup>: C 08 J 7/04  
C 09 D 3/64

22 Anmeldetag: 24.11.84

30 Priorität: 05.12.83 US 558126

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
19.06.85 Patentblatt 85/25

84 Benannte Vertragsstaaten:  
DE FR GB LU NL

71 Anmelder: AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Route 202-206 North  
Somerville, N.J. 08876(US)

72 Erfinder: Funderburk, Gene F.  
304 Roberts Road  
Taylors, South Carolina 29687(US)

72 Erfinder: Culbertson, Edwin C.  
107 Saratoga Drive  
Greer, South Carolina 29651(US)

72 Erfinder: Posey, Robert G.  
307 Pebble Creek Drive  
Taylors, South Carolina 29687(US)

74 Vertreter: Güthlein, Paul, Dr. et al,  
KALLE Niederlassung der Hoechst AG Patentabteilung  
Postfach 3540 Rheingaustrasse 190  
D-6200 Wiesbaden 1(DE)

54 Polyesterfolie mit einer als Haftvermittler für Metall wirkenden Copolyesterbeschichtung.

57 Es wird eine selbsttragende orientierte Folie aus thermoplastischem Kunststoff beschrieben, welche auf wenigstens einer ihrer beiden Oberflächen eine durchgehende Polyesterbeschichtung trägt, wobei die Folie durch Schmelzextrusion zunächst als amorphe Kunststoffolie hergestellt wird, die danach durch Strecken in wenigstens eine Richtung orientiert wird, und wobei die Polyesterbeschichtung als wäßrige Dispersion auf die Folie entweder vor der Streckung oder nach der Streckung in eine Richtung, aber vor der Streckung in eine andere Richtung, aufgebracht wird. Die kennzeichnenden Merkmale sind darin zu sehen, daß die Polyesterbeschichtung aus dem Kondensationsprodukt der folgenden Monomeren bzw. deren zur Bildung von Polyestern befähigten Derivaten besteht:

A) 65 bis 95 Mol-% Isophthalsäure;

B) 0 bis 30 Mol-% wenigstens einer aliphatischen Dicarbonsäure mit der Formel  
 $\text{HOOC}(\text{CH}_2)_n\text{COOH}$ , wobei  
n im Bereich von 1 bis 11 liegt;

C) 5 bis 15 Mol-% wenigstens eines Sulfomonomeren enthaltend eine Alkalimetall-sulfonatgruppe an dem aromatischen Teil einer aromatischen Dicarbonsäure;

D) die zur Bildung von 100 Mol-% Kondensat notwendige

ge stöchiometrische Menge wenigstens eines copolymerisierbaren aliphatischen oder cycloaliphatischen Glykols mit 2 bis 11 Kohlenstoffatomen; wobei die Prozentangaben jeweils bezogen sind auf die Gesamtmenge der die Polyesterbeschichtung bildenden Monomeren.

- 7 -  
AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

83/K 088

WLJ-DC.Ho-bl

23. November 1984

Polyesterfolie mit einer als Haftvermittler für Metall wirkenden Copolyesterbeschichtung

Die vorliegende Erfindung betrifft eine selbsttragende orientierte Kunststoffolie, z.B. eine Polyesterfolie, die ein- oder beidseitig eine Polyesterbeschichtung trägt, um das Haftungsvermögen der Polyesterfolie gegenüber Metallen, die nach der Technik der Vakuumverdampfung auf die Folie aufgebracht werden, zu verbessern, wobei die Folie durch Schmelzextrusion zunächst als amorphe Kunststoffolie hergestellt wird, die danach durch Strecken in wenigstens eine Richtung orientiert wird, und wobei die Polyesterbeschichtung als wäßrige Dispersion auf die Folie entweder vor der Streckung oder nach der Streckung in eine Richtung, aber vor der Streckung in eine andere Richtung, aufgebracht wird.

Orientierte Kunststoffolie, insbesondere biaxial orientierte Folie aus Polyethylenterephthalat (PET), wird in großem Umfang als Verpackungsmaterial für eine Vielzahl von Produkten, u.a. auch für Lebensmittel, verwendet.

Für Verwendungszwecke, wie z.B. als Etiketten, Abziehetiketten, Folie für getönte Fensterscheiben, Verpackungsfolien, dekorative Produkte und Mikrofilm, ist in vielen Fällen metallbeschichtete Kunststoffolie an die Stelle von Metallfolien, z.B. Aluminiumfolie, getreten. Die Metallfolien sollen u.a. verhindern, daß Produkte, die entweder in bestimmten Speiseölen zubereitet oder damit serviert werden, durch Autooxidation ranzig zu werden begin-

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 2 -

nen, indem sie das Eindringen von sichtbarem Licht und UV-Licht verhindern. Mit einer dünnen Metallschicht versehenes PET ergibt ein stabiles, elastisches Verpackungsmaterial, das bei erheblich geringeren Kosten die allen  
5 PET-Verpackungen gemeinsame vorteilhafte Sperrwirkung gegenüber Sauerstoff und Feuchtigkeit und gleichzeitig auch die bei allen Verpackungen aus Metallfolie vorhandene Sperrwirkung gegen sichtbares Licht und UV-Licht aufweist. Bei vielen Anwendungen kann jedoch die Verbin-  
10 dung Metall/Folie versagen, weil die Trägerschicht aus Kunststoffolie elastisch ist und dazu führt, daß sich das Metall von der Folie ablöst.

Aus der GB-PS 1 370 893 ist als eine Möglichkeit zur Verbesserung der Haftung des Metalls an der PET-Folie das  
15 Erhitzen der beschichteten Folie bekannt. Diese Methode hat aber den Nachteil, daß die für das Verfahren geeigneten Temperatur- und Zeitfaktoren erst experimentell ermittelt werden müssen, bevor überhaupt eine metallisierte  
20 Folie hergestellt werden kann. Als weitere Möglichkeit beschreibt die EP-A-0 023 389 das Beschichten von Polyesterfolie mit einer Schicht aus einem statistischen Copolymeren von Ethylen mit 0,5 bis 15 Gew.-% eines 3 bis 6  
25 C-Atome enthaltenden Alphanooolefins. Verglichen mit unbeschichtetem PET weisen PET-Folien mit dieser Art von Beschichtung zwar eine gewisse Verbesserung der Metallhaftung auf, sie zeigen jedoch auch ein unerwünschtes Beschichtungsmuster. Die möglichen Mechanismen der Metallhaftung an Polymeroberflächen sind z.B. in den folgenden  
30 Veröffentlichungen erörtert:

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 3 -

1. J.M. Burkstrand: "Chemical Interactions at Polymer Metal Interfaces and Correlations with Adhesion" ("Chemische Wechselwirkungen an den Grenzflächen zwischen Polymerem und Metall und Wechselbeziehungen mit der Haftung"), Fünfte Jahresversammlung der Adhesion Society, Mobile, Alabama, vom 22. bis 24. Februar 1982, veröffentlicht von der Adhesion Society, Mobile, Alabama, 1982, 10a-10c;
2. J.M. Burkstrand: "Metal-Polymer Interfaces: Adhesion and X-ray Photoemission Studies" ("Grenzflächen zwischen Metallen und Polymeren: Untersuchungen über Haftung und Röntgen-Photoemission"), erschienen in Journal of Applied Physics, Band 52, Nr. 7, Juli 1981, 4795-4800; und
3. J.M. Burkstrand: "Hot Atom Interactions with Polymer Surfaces" ("Wechselwirkungen zwischen heißen Atomen und Polymeroberflächen"), erschienen in Journal of Vacuum Science and Technology, 21 (1), Mai/Juni 1982, 70-73.

Es ist bekannt, von Sulfoisophthalsäure abgeleitete Polyester- oder Copolyesterbeschichtungen gemäß US-PS 4,252,885 oder Beschichtungen aus 20 bis 60 Mol-% Isophthalsäure, 6 bis 10 Mol-% Sulfoisophthalsäure und Terephthalsäure als übrigen Bestandteil gemäß EP-A-0 029 620 herzustellen. Diese Veröffentlichungen aus dem Stand der Technik betreffen jedoch beide die Herstellung von fotografischen Filmen.

Die US-PS 3,563,942 beschreibt weiterhin eine wäßrige

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 4 -

Dispersion aus einem Polymeren bestehend aus Terephthal- und/oder Isophthalsäure, einer gesättigten aliphatischen Dicarbonsäure, wie z.B. Sebacinsäure, und etwa 0,5 bis 2,5 Mol-% eines Sulfomonomeren, wie z.B. Natrium-5-sulfo-  
5 isophthalsäure mit einem Di- oder Triglykol. Ähnliche Stoffe sind auch aus US-PS 3,779,993 bekannt und sollen als Schmelzkleber geeignet sein. Nach der Lehre dieser beiden Patente werden derartige Copolyester als Kleber für verschiedene Träger wie z.B. Papier, Metall und  
10 Kunststoffolie eingesetzt, und es wird allgemein die Bildung von Laminaten aus verschiedenen Kunststoff-, Papier- und Metallschichten unter Verwendung der Copolyester als Klebemittel vorgeschlagen. Keines der beiden Patente beschreibt jedoch spezielle Copolyesterrezepturen, die die  
15 Haftung von Metallen, die nach einem Metallisierungsverfahren auf Träger aus Kunststoffolie aufgebracht wurden, erheblich verbessern.

Der vorliegenden Erfindung lag die Aufgabe zugrunde, ein  
20 Beschichtungsmaterial für selbsttragende orientierte Folien aus thermoplastischem Kunststoff, insbesondere biaxial orientierte Polyethylenterephthalatfolie, zu schaffen, durch das die Haftung dieser Folien gegenüber Beschichtungen, die nach einem Metallisierungsverfahren  
25 aufgebracht werden, verbessert wird. Außerdem soll eine metallisierte Kunststoffolie bereitgestellt werden, die sich insbesondere für Verpackungszwecke sowie für die Herstellung von Sonnenlichtfiltern eignet.

30 Gelöst wird diese Aufgabe durch eine Folie der eingangs

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 5 -

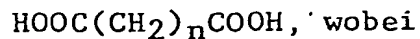
genannten Gattung, deren kennzeichnende Merkmale darin zu sehen sind, daß die Polyesterbeschichtung aus dem Kondensationsprodukt der folgenden Monomeren bzw. deren zur Bildung von Polyestern befähigten Derivaten besteht:

5

A) 65 bis 95 Mol.% Isophthalsäure;

B) 0 bis 30 Mol.% wenigstens einer aliphatischen Dicarbonsäure mit der Formel

10



n im Bereich von 1 bis 11 liegt;

15 C) 5 bis 15 Mol.% wenigstens eines Sulfomonomeren enthaltend eine Alkalimetall-sulfonatgruppe an dem aromatischen Teil einer aromatischen Dicarbonsäure;

20 D) die zur Bildung von 100 Mol.-%-Kondensat notwendige stöchiometrische Menge wenigstens eines copolymerisierbaren aliphatischen oder cycloaliphatischen Glykols mit 2 bis 11 Kohlenstoffatomen;

25 wobei die Prozentangaben jeweils bezogen sind auf die Gesamtmenge der die Polyesterbeschichtung bildenden Monomeren.

30 Zu den Trägermaterialien aus Kunststoffolie, die grundierbeschichtet werden können, um erfindungsgemäß eine verbesserte Metallhaftung zu erzielen, zählen bekannte

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 6 -

orientierte Folien, z.B. aus Polyester, Polyamiden, Polyolefinen wie kristallisierbares Polypropylen und Polyethylen, Polycarbonaten, Polysulfonen und ähnlichen bekannten Materialien. Die Erfindung wird anhand einer Trägerfolie aus Polyester, genauer gesagt aus Polyethylenterephthalat, erläutert, sie eignet sich jedoch ebenso zur Anwendung mit Polyesterfolie auf Basis eines kristallisierbaren Polymeren, das erhalten wird durch die Polykondensation eines Glykols, wie z.B. Ethylenglykol oder Butandiol und deren Gemischen mit Terephthalsäure und anderen Dicarbonsäuren, wie z.B. Isophthalsäure, Diphtensäure und Sebacinsäure oder deren Polyester bildenden Äquivalenten, wobei diese Polyester nach bekannten Verfahren hergestellt werden.

Die erfindungsgemäßen Beschichtungscopolyester werden wie bereits angegeben durch Polykondensation von (A) Isophthalsäure, (B) einer aliphatischen Dicarbonsäure mit der Formel

$\text{HOOC}(\text{CH}_2)_n\text{COOH}$ ,

wobei  $n$  im Bereich von 1 bis 11 liegt,

(C) einem Sulfomonomeren enthaltend eine Alkalimetallsulfonatgruppe an dem aromatischen Teil einer aromatischen Dicarbonsäure und (D) wenigstens einem aliphatischen oder cycloaliphatischen Alkylenglykol mit etwa 2 bis 11 Kohlenstoffatomen hergestellt. Die insgesamt anwesenden Säureäquivalente sollen auf molarer Basis im wesentlichen den insgesamt anwesenden Glykoläquivalenten entsprechen.

Als Komponente (B) der Copolyester geeignete Dicarbon-



AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

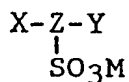
- 7 -

säuren sind z.B. Malon-, Adipin-, Azelain-, Glutar-, Sebacin-, Kork-, Bernstein- und Brassylsäure sowie Mischungen dieser Säuren oder deren zur Bildung von Polyestern befähigter Derivate. Von den genannten Säuren wird

5 Sebacinsäure bevorzugt.

Beispiele für Sulfomonomere, die eine Metallsulfonatgruppe an dem aromatischen Teil einer aromatischen Dicarbonsäure (Komponente C) enthalten, sind solche Monomere,

10 die der folgenden allgemeinen Formel entsprechen:



15 In dieser Formel ist

M ein einwertiges Kation eines Alkalimetalls,  
Z ein dreiwertiger aromatischer Rest, und  
X und Y sind Carboxylgruppen oder Polyester bildende Äquivalente.

20

Monomere dieser Art sind in den US-PSen 3,563,942 und 3,779,993 beschrieben. Beispiele solcher Monomeren sind Natrium-sulfoterephthalsäure, Natrium-5-sulfoisophthalsäure, Natrium-sulfophthalsäure, 5-(p-Natriumsulfophenoxy)-isophthalsäure, 5-(Natrium-sulfopropoxy)-isophthalsäure und dergleichen Monomere sowie deren zur Bildung von Polyestern befähigte Derivate, wie z.B. die Dimethylester. M ist vorzugsweise Na<sup>+</sup>, Li<sup>+</sup> oder K<sup>+</sup>.

25

30 Unter dem Begriff "zur Bildung von Polyestern befähigte

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 8 -

Derivate" sind hier Reaktionsteilnehmer mit solchen Gruppen zu verstehen, die zu Kondensationsreaktionen, insbesondere Umesterungsreaktionen, zur Bildung von Polyesterbindungen befähigt sind. Zu diesen Gruppen zählen Carboxylgruppen sowie deren niedere Alkylester, z.B. Dimethylterephthalat, Diethylterephthalat und zahlreiche andere entsprechende Ester, Halogenide oder Salze. Bevorzugt werden die Säuremonomeren als Dimethylester verwendet, da auf diese Weise die Kondensationsreaktion besser gesteuert werden kann.

Als Komponente D geeignete Glykole sind z.B. Ethylenglykol, 1,5-Pentandiol, 1,6-Hexandiol, Neopentylglykol, 1,10-Decandiol, Cyclohexan-dimethanol und ähnliche Substanzen. Bevorzugt wird Ethylenglykol verwendet.

Die Copolyester können durch bekannte Polymerisationstechniken hergestellt werden. Im allgemeinen wird so verfahren, daß die Säurekomponenten mit Glykol zusammengebracht und in Anwesenheit eines Veresterungskatalysators erhitzt werden, mit anschließender Zugabe eines Polykondensationskatalysators.

Es hat sich gezeigt, daß die verhältnismäßigen Anteile der Komponenten A, B, C und D, die zur Herstellung der erfindungsgemäßen Polyesterbeschichtungen eingesetzt werden, entscheidend für das Erzielen einer beschichteten Folie mit zufriedenstellender Haftung gegenüber einem nach Metallisierungsverfahren aufgetragenen Metall sind. So muß z.B. Isophthalsäure (Komponente A) zu mindestens

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 9 -

etwa 65 Mol-% als Säurekomponente anwesend sein. Bevorzugt ist die Komponente A reine Isophthalsäure, die in einer Menge von etwa 70 bis 95 Mol-% anwesend ist.

5 Für die Komponente B gilt, daß jede Säure mit der genannten Formel zufriedenstellende Ergebnisse bringt, wobei Adipinsäure, Azelainsäure, Sebacinsäure, Malonsäure, Bernsteinsäure, Glutarsäure und Mischungen dieser Säuren bevorzugt werden. Die angestrebte Menge innerhalb des angegebenen Bereichs beträgt bevorzugt 1 bis 20 Mol-%, bezogen auf die Säurekomponenten der Polyesterbeschichtung, wenn die Komponente B in der Zusammensetzung enthalten ist.

15 Das die Komponente C bildende Monomere soll in einer Menge von wenigstens 5 Mol-% in diesem System enthalten sein, damit die Grundierung mit Wasser dispergierbar wird. Bevorzugt liegt die Menge an Monomerem der Komponente C bei etwa 6,5 bis 12 Mol-%.

20 Die Glykolkomponente ist in ungefähr stöchiometrischer Menge anwesend.

25 Die für die Zwecke dieser Erfindung geeigneten Copolyesterbeschichtungen zeichnen sich weiterhin dadurch aus, daß sie eine Säurezahl unter 10, vorzugsweise von 0 bis 3, ein mittleres Mol-Gewicht unter etwa 50.000 und einen RV-Wert (relative Viskosität, gemessen mit einem Kapillarviskosimeter nach Ubbelohde an einer 1%igen Lösung in Dichloressigsäure bei 25°C) im Bereich von etwa 30 bis 30 700, vorzugsweise etwa 350 bis 650, aufweisen.

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 10 -

Die Folie kann nach bekannten Verfahren und mit bekannten Vorrichtungen hergestellt werden. Es wird z.B. eine Polyester-schmelze bereitet, die als amorphe Folie auf eine hochglanzpolierte rotierende Gießwalze extrudiert wird, wo sie sich zur gegossenen Folie verfestigt. Die Folie wird anschließend axial gestreckt, und zwar bei einer monoaxial orientierten Folie in einer Richtung, d.h. entweder in Extrusionsrichtung (längs) oder senkrecht zur Extrusionsrichtung (quer), und bei einer biaxial orientierten Folie in zwei Richtungen, d.h. sowohl in Längs- als auch in Querrichtung. Beim ersten an der gegossenen Folie durchgeführten Streckschritt kann beliebig in einer dieser beiden rechtwinklig zueinander verlaufenden Richtungen gestreckt werden. Der Verstreckungsgrad, durch den die Folie Festigkeit und Zähigkeit erhält, kann etwa das 3- bis 5fache der ursprünglichen Abmessung der gegossenen Folie in einer oder beiden Richtungen betragen. Vorzugsweise liegt der Verstreckungsgrad im Bereich zwischen etwa dem 3,2- und 4,2fachen der ursprünglichen Abmessung. Die Streckvorgänge werden bei Temperaturen im Bereich etwa ab der Glasübergangstemperatur bis zu der Temperatur, bei der das Polymere weich wird und schmilzt, durchgeführt.

Nach dem Strecken wird die Folie, falls erforderlich, für die zur Kristallisation des Polyesters notwendige Dauer wärmebehandelt. Durch die Kristallisation erhält die Folie Festigkeit und gute Zugfestigkeitseigenschaften. Die Wärmebehandlung von Polyethylenterephthalat wird bei einer Temperatur im Bereich zwischen etwa 190 und 240°C, vorzugsweise zwischen etwa 215 und 235°C, durchgeführt.

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 11 -

Die erfindungsgemäße Copolyesterbeschichtung in Form einer wäßrigen Dispersion kann in jedem Stadium der Folienherstellung in-line aufgebracht werden, und zwar im Stadium vor dem Strecken zum Zeitpunkt zwischen dem Vergie-  
Ben der amorphen Folie und dem ersten Strecken, wie es  
z.B. in GB-PS 1,411,564 beschrieben ist, oder im Stadium  
zwischen den Streckvorgängen, d.h. nach dem uniaxialen  
Strecken, jedoch vor dem biaxialen Strecken, wie es z.B.  
in US-PS 4,214,035 beschrieben ist. Die der Folie während  
des Streckens oder den abschließenden Konditionierstufen  
zugeführte Wärme reicht normalerweise aus, um das Wasser  
und andere flüchtige Bestandteile aus der Beschichtung zu  
vertreiben und diese zu trocknen. Die Beschichtung kann  
auch nach den Streckvorgängen (off-line) auf die fertige  
biaxial orientierte Folie aufgebracht werden. Bei einem  
solchen Auftragsverfahren ist ein gesonderter Trocknungs-  
schritt erforderlich.

In einer bevorzugten Ausführung wird die Beschichtung  
nach dem uniaxialen Strecken der Folie, d.h. nach dem  
Strecken der Folie in einer Richtung, jedoch vor dem  
Strecken in der im rechten Winkel dazu verlaufenden Rich-  
tung, aufgebracht. In einer besonders bevorzugten Ausfüh-  
rung wird die Polyesterfolie vor dem Beschichten zunächst  
in Längsrichtung gestreckt. In dieser bevorzugten Ausfüh-  
rung wird die Folie vor dem Querstrecken nach einem der  
auf diesem Gebiet angewendeten bekannten Verfahren be-  
schichtet. Das Beschichten kann z.B. durch Walzenbe-  
schichtung, Sprühbeschichtung, Schlitzgießerantrag oder  
Tauchbeschichtung erfolgen. Bevorzugt wird die Polyester-

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 12 -

folie mit Gravurwalzen beschichtet. Vor dem Beschichten wird die uniaxial gestreckte Folie vorzugsweise noch in bekannter Weise einer Coronabehandlung in einer Corona-entladevorrichtung unterzogen. Die Coronabehandlung vermindert die Hydrophobie der Polyesterfolienoberfläche, wodurch die wäßrige Beschichtung die Oberfläche besser benetzen kann. Dadurch wird die Haftung der Copolyesterbeschichtung an der Oberfläche verbessert. Während des Streckens und/oder Thermofixierens wird die Copolyesterbeschichtung Temperaturen oberhalb ihres Schmelzpunktes ausgesetzt und dadurch vergleichmäßigt.

Die erfindungsgemäße Polyesterbeschichtung wird als wäßrige Lösung mit einem Feststoffgehalt von etwa 0,5 bis 15%, vorzugsweise etwa 3 bis 10%, auf die Trägerfolie aufgebracht. Der Feststoffgehalt ist vorzugsweise so bemessen, daß sich eine Trockenschichtdicke im Bereich von etwa 0,0025 bis 0,25  $\mu\text{m}$  ergibt; in Gewicht ausgedrückt bedeutet das einen Feststoffgehalt von 0,00305 bis 0,305  $\text{g}/\text{m}^2$ . Bevorzugt hat die getrocknete Copolyestergrundierung eine Dicke im Bereich von 0,02 bis 0,051  $\mu\text{m}$ .

Die Beschichtung kann ein- oder beidseitig auf die Folie aufgebracht werden. Es ist aber auch möglich, eine Seite der Folie mit der Copolyesterbeschichtung und die Gegenseite mit einer anderen Beschichtung zu versehen, wie z.B. einer wärmehärtenden Acryl- oder Methacrylbeschichtung gemäß US-PS 4,214,035. Gelegentlich kann es auch wünschenswert sein, in den Ansatz der Copolyesterbeschichtung ein Härtungsmittel einzubeziehen, z.B. etwa 1

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 13 -

bis 20 Gew.-% eines Melamin- oder Harnstoff-Formaldehyd-Kondensationsproduktes, wodurch die Eigenschaften der Grundierbeschichtung weiter modifiziert werden. Der Beschichtungsansatz kann weiterhin andere bekannte Zusätze  
5 enthalten, wie z.B. Antistatika, Netzmittel, Tenside, pH-Regulatoren, Antioxidantien, Farbstoffe, Pigmente, Anti-Blockmittel, wie z.B. kolloidales  $\text{SiO}_2$ , usw.

Die erfindungsgemäßen Copolyesterbeschichtungen haben  
10 eine ausgezeichnete Wärmestabilität. Der bei der Herstellung der Folien anfallende Abfall an beschichteter Folie kann daher mit frischem Polymerem, z.B. Polyesterpolymerem, gemischt, wieder geschmolzen und zur Herstellung von orientierter Folie erneut in den Folienextruder einge-  
15 füllt werden. Auf diese Art hergestellte Folien mit einem Gehalt von bis zu etwa 70 Gew.-% an Regenerat aus bereits beschichtetem Abfall erweisen sich als gut in Qualität, Farbe und Aussehen und zeigen höchstens einen sehr geringen wahrnehmbaren Abbau der Eigenschaften durch die  
20 von der Beschichtung herrührende Verunreinigung. Die beschichtete Folie dieser Erfindung bietet also dem Folienhersteller einen deutlichen wirtschaftlichen Vorteil gegenüber vielen anderen beschichteten Folien, wie z.B. Folien, die mit Vinylidenchlorid enthaltenden Polymeren beschichtet sind wie in US-PSen 2,627,088 und 2,698,240 be-  
25 schrieben, die zum Polymerenabbau und zur Verfärbung neigen, wenn sie wie oben angegeben wiedergewonnen werden.

Eine mit der erfindungsgemäßen Copolyesterbeschichtung  
30 versehene Kunststoffolie, z.B. eine Polyesterfolie, eig-

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 14 -

net sich ausgezeichnet als Träger für die Herstellung von metallisierten Polyesterfolien. Derartige Folien werden nach bekannten Techniken hergestellt. Es wird beispielsweise auf einer Oberfläche der beschichteten Polyester-

5 folie eine Metallbeschichtung erzeugt, indem man nach einer Vakuumaufdampftechnik einen Strom von Metaldampf oder Metallatomen auf die Folienoberfläche richtet. Zu diesem Zweck wird das Metall entweder im Hochvakuum, vorzugsweise zwischen etwa  $10^{-3}$  und  $10^{-5}$  Torr, auf eine Tem-

10 peratur oberhalb seines Schmelzpunktes erhitzt, so daß der Dampfdruck des Metalls über etwa  $10^{-2}$  Torr liegt, oder das Metall wird mit Ionen beschossen, wobei der Festkörper Metall durch das "Sputter-Verfahren" zerstäubt wird. Sobald diese Bedingungen eingetreten sind, ver-

15 dampft oder zerstäubt das Metall und sendet in alle Richtungen Metaldampf oder Metallatome aus. Diese Dämpfe oder Atome treffen auf die Folienoberfläche auf, wo sie kondensieren und dabei eine dünne Metallschicht auf der Folie bilden. Für dieses Verfahren können Zink, Nickel,

20 Silber, Kupfer, Gold, Indium, Zinn, Edelstahl, Chrom, Titan und bevorzugt Aluminium sowie die Oxide dieser Metalle angewendet werden.

Die Dicke der aufgetragenen Metallschicht richtet sich nach der Endverwendung der metallisierten Folie. Die

25 Dicken von Aluminium liegen für Verpackungszwecke bei etwa 300 bis 600 Å, während für den Einsatz in getönten Sonnenfiltern im allgemeinen Dicken unter 100 Å in Frage kommen.

30 Die metallbeschichtete Folie nach dieser Erfindung wird



AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 15 -

hauptsächlich als Verpackungs- und Etikettierungsmaterial eingesetzt. Die nicht mit Metall beschichtete Seite der Folie kann mit einem heisiegelfähigen Material beschichtet werden, wie es in der GB-PS 1,249,015 beschrieben ist, oder sie kann mit einer Sperrschicht gegen Feuchtigkeit auf Basis von polymerisierten Vinylidenchlorid-copolymeren versehen werden. Die metallisierte Seite kann mit bestimmten Druckfarben bedruckt werden, so daß man die bedruckte Packung oder das bedruckte Etikett erhält.

Die folgenden Beispiele sollen die Erfindung näher erläutern, jedoch nicht einschränken.

#### Beispiel 1

##### a) Zubereitung des Copolyesters

Ein in Wasser dispergierbarer Copolyester mit ca. 90 Mol-% Isophthalsäure und 10 Mol-% des Natriumsalzes der 5-Sulfoisophthalsäure als Säurekomponente und 100 Mol-% Ethylenglykol als Glykolkomponente wurde nach dem folgenden Verfahren hergestellt:

Ein 2 l fassender Reaktionsbehälter aus Edelstahl, der mit einem Ankerrührer, einem Thermoelement zur Messung der Temperatur des Gefäßinhalts, einer 18 Zoll-Claisen/Vigreux-Destillationskolonne mit Kühler und Vorlage, einer Einlaßöffnung und einem Heizmantel ausgerüstet war, wurde auf 190°C vorgeheizt, mit Stickstoff gespült und mit 1065,6 g Dimethylisophthalat, 180,6 g Dimethyl-5-sulfoisophthalat-natriumsalz und 756,9 g Ethylenglykol befüllt. Außerdem wurden noch ein Puffer

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 16 -

( $\text{Na}_2\text{CO}_3 \cdot 10 \text{ H}_2\text{O}$  - 0,439 g) und ein Umesterungskatalysator ( $\text{Mn}(\text{OAc})_2 \cdot 4 \text{ H}_2\text{O}$  - 0,563 g) in das Gefäß gegeben. Das Gemisch wurde unter Rühren erhitzt, wobei Methanol abdestillierte. Während der Destillation wurde  
5 die Gefäßtemperatur allmählich auf 250°C erhöht. Als das Gewicht des Destillates der theoretischen Methanolausbeute entsprach, wurde eine Ethylenglykollösung mit einem Gehalt von 0,188 g phosphoriger Säure zugesetzt. Die Destillationskolonne wurde durch einen gekrümmten Dampfabzug mit Vorlage ersetzt. Dem Reaktionsgemisch wurden 20 g reines Ethylencarbonat zugegeben, und sofort setzte eine heftige Gasentwicklung ( $\text{CO}_2$ ) ein. Die  $\text{CO}_2$ -Entwicklung ließ nach etwa 10 min nach. Es wurde dann ein Unterdruck von 240 mm Hg gezogen und der Polykondensationskatalysator (0,563 g  
15  $\text{Sb}_2\text{O}_3$  in einer Ethylenglykolaufschlammung) hinzugefügt. Das Reaktionsgemisch wurde unter Beibehaltung des Unterdruckes von 240 mm Hg 10 min gerührt, wonach der Druck in Stufen von jeweils 10 mm Hg/min von  
20 240 mm Hg auf 20 mm Hg weiter reduziert wurde. Sobald das Vakuum im System auf 20 mm Hg reduziert war, wurde die Gefäßtemperatur mit einer Geschwindigkeit von 2°C/min von 250°C auf 290°C angehoben. Bei einer Temperatur von 290°C im Gefäß wurde die Rührergeschwindigkeit gedrosselt und der Druck auf höchstens 0,1 mm  
25 Hg gesenkt. Zu diesem Zeitpunkt wurde eine Amperemeterablesung des Rührermotors vorgenommen. Die Viskosität des Polymeren wurde gesteuert, indem man die Polykondensation nach festen Werten für die Veränderung in  
30 der Amperezahl des Rührermotors von (jeweils) 2,3 A

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 17 -

5 ablaufen ließ. Als das gewünschte Mol-Gewicht erreicht war, wurde das Gefäß mit Stickstoff unter Druck gesetzt, um das flüssige Polymere aus dem Bodenstopfen des Gefäßes in ein Abschreckbad aus Eiswasser zu pressen.

10 Aus dem hergestellten Copolyester wurde eine wäßrige Dispersion hergestellt, indem 60 g des Copolyesters in Form eines Granulats unter kräftigem Rühren in 1 l Wasser gegeben wurden, das in einem 2 l fassenden Gefäß aus Edelstahl auf einer Temperatur von etwa 90°C gehalten wurde. Nach vollständigem Dispergieren des Copolyesters wurde auf Raumtemperatur abgekühlt und  
15 filtriert, wonach unter Rühren 11,2 g einer 50%igen wäßrigen Dispersion von kolloidalem SiO<sub>2</sub> zugegeben wurden. Diese Dispersion wurde nach dem folgenden Verfahren als Beschichtung auf eine Polyesterfolie aufgebracht:

20 b) Beschichtung der Folie

Eine aus Polyethylenterephthalat hergestellte Schmelze wurde durch eine Breitschlitzdüse auf eine Gießwalze extrudiert, deren Temperatur auf etwa 20°C gehalten wurde. Sie erstarrte dort zu einer gegossenen Folie.  
25 Die gegossene Folie wurde im Streckverhältnis von ungefähr 3,6 : 1 längsgestreckt, wobei sie auf einer Temperatur von 80°C gehalten wurde.

30 Die längsgestreckte Folie wurde in einem Coronaentladegerät behandelt und danach mit der gemäß Beispiel 1

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 18 -

hergestellten Copolyesterdispersion nach dem Revers-  
gravurverfahren (siehe "Adhäsion" (1977), 189 ff, Hugo  
Klein) beschichtet.

5 Die längsgestreckte, coronabehandelte und beschichtete  
Folie wurde bei etwa 100°C getrocknet. Anschließend  
wurde die Folie im Streckverhältnis 3,6 : 1 zu einer  
biaxial gestreckten Folie mit einer Dicke von etwa  
75  $\mu\text{m}$  quergestreckt. Die biaxial gestreckte Folie  
10 wurde bei 230°C thermofixiert. Das Trockengewicht der  
Beschichtung betrug ca. 0,030 g/m<sup>2</sup>, das entspricht  
einer Beschichtungsdicke von ca. 0,025  $\mu\text{m}$ .  
Zwei Proben der so hergestellten einseitig beschichte-  
ten Folie wurden in einen Vakuumlaborbeschichter ein-  
15 gebracht, und zwar so, daß bei der einen Probe die be-  
schichtete und bei der anderen Probe die unbeschichte-  
te Seite metallisiert wurde. Die Vakuumkammer wurde  
bis auf unter 10<sup>-4</sup> Torr evakuiert, und von einem Wolf-  
ramfaden wurden etwa 500 Å Aluminium sowohl auf die  
20 unbeschichtete als auch auf die beschichtete Probe  
aufgedampft.  
Innerhalb von 30 sec nach Entnahme aus der Vakuumkam-  
mer wurde jede Probe auf "Metallabrieb" geprüft. Zu  
diesem Zweck wurde an jeder untersuchten Probe mit  
25 einem Baumwollvlies mit der gleichen Anzahl von Stri-  
chen und in etwa dem gleichen Druck leicht über die  
Metalloberfläche gerieben. Das "Abriebverhalten" der  
beschichteten Folie wurde von 1 bis 10 eingestuft, wo-  
bei mit 1 "keine Verbesserung" gegenüber unbeschichte-  
ter Polyesterfolie und mit 10 "kein Abrieb" bezeichnet  
30 wurden. Die Ergebnisse sind in den Tabellen zusammen-  
gefaßt. Die als Vergleich dienende unbeschichtete

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 19 -

Polyesterfolie wird im Abriebtest unter V geführt.

### Beispiele 2 bis 6

5 Nach dem Verfahren von Beispiel 1 wurden fünf weitere  
Copolyester mit Zusammensetzungen in Übereinstimmung mit  
dieser Erfindung wie in Tabelle I angegeben synthetisiert  
und auf Polyethylenterephthalatfolien aufgebracht. Die  
Folien wurden gemäß Beispiel 1 hergestellt, metallisiert  
und geprüft. Die Prüfungsergebnisse sind in Tabelle I zu-  
10 sammengefaßt.

Tabelle I

Daten für die Metallhaftung auf verschiedenen Beschichtungen								
Beispiel	V	1	2	3	4	5	6	
15 Metallhaftung <sup>1</sup>	1	9	7	5	5	5	5	
<u>Zusammensetzung</u>								
Mol-% Terephthalat <sup>2</sup>	0	0	0	0	0	0	0	
Mol-% Isophthalat	0	90	80	70	70	80	70	
Mol-% Adipat	0	0	0	20	0	10	0	
20 Mol-% Malonat	0	0	0	0	20	0	0	
Mol-% SIPA <sup>3</sup>	0	10	10	10	10	10	10	
Mol-% Succinat	0	0	0	0	0	0	0	
Mol-% Azelat	0	0	0	0	0	0	0	
Mol-% Sebacat	0	0	10	0	0	0	20	
25 Mol-% Glutarat	0	0	0	0	0	0	0	
Mol-% Ethylen- glykol	0	100	100	100	100	100	100	

### Beispiele 7 bis 16

30 Zum Vergleich wurden zehn weitere Copolyester mit Zusam-  
mensetzungen, die nicht mit dieser Erfindung übereinstim-

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 20 -

men, wie in den Tabellen II und III angegeben auf die Polyethylenterephthalatfolien aufgebracht, die wie in Beispiel 2 beschrieben hergestellt, metallisiert und geprüft wurden. Diese Prüfungsergebnisse sind in den Tabellen II und III aufgeführt.

Tabelle II

Daten für die Metallhaftung auf verschiedenen Beschichtungen								
Beispiel	7	8	9	10	11	12	13	
10 Metallhaftung <sup>1</sup>	1	1	1	3	3	1	1	
<u>Zusammensetzung</u>								
Mol-% Terephthalat <sup>2</sup>	70	40	70	70	70	73	73	
Mol-% Isophthalat	20	0	0	0	0	0	0	
Mol-% Adipat	0	20	0	0	0	20	0	
15 Mol-% Malonat	0	0	0	20	0	0	0	
Mol-% SIPA <sup>3</sup>	10	40	10	10	10	7	7	
Mol-% Succinat	0	0	20	0	0	0	0	
Mol-% Azelat	0	0	0	0	20	0	0	
Mol-% Sebacat	0	0	0	0	0	0	0	
20 Mol-% Glutarat	0	0	0	0	0	0	20	
Mol-% Ethylen-glykol	100	100	100	100	100	100	100	

Anmerkungen zu den Tabellen

- 25 <sup>1</sup> "Metallabrieb" (Einstufung 1 entspricht unbeschichtetem PET, Einstufung 10 bedeutet "kein Abrieb");
- <sup>2</sup> alle Säuren sind in Form ihrer Dimethylester anwesend;
- <sup>3</sup> SIPA = Natriumsalz des Dimethyl-5-sulfoisophthalats.

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 21 -

Tabelle III

<u>Daten für die Metallhaftung auf verschiedenen Beschichtungen</u>			
<u>Beispiel</u>	<u>14</u>	<u>15</u>	<u>16</u>
Metallhaftung <sup>1</sup>	3	3	3
5 <u>Zusammensetzung</u>			
Mol-% Terephthalat <sup>2</sup>	30	47	0
Mol-% Isophthalat	60	23	45
Mol-% Adipat	0	20	0
Mol-% Malonat	0	0	45
10 Mol-% SIPA <sup>3</sup>	10	10	10
Mol-% Succinat	0	0	0
Mol-% Azelat	0	0	0
Mol-% Sebacat	0	0	0
Mol-% Glutarat	0	0	0
15 Mol-% Ethylen- glykol	100	100	100

Aus den Tabellen wird ersichtlich, daß Folien mit verschiedenen Copolyesterbeschichtungen, deren Rezepturen sich an die hier angegebenen Parameter halten, eine deutliche Verbesserung der Metallhaftung gegenüber unbeschichteter Polyesterfolie (Vergleich) und auch gegenüber Folien mit bestimmten anderen, nicht mit diesen Parametern übereinstimmenden Copolyesterbeschichtungen aufweisen. Für die Zwecke dieser Erfindung gelten Folien, die im Haftungstest Ergebnisse von 3 und darunter zeigen, als nicht mit dieser Erfindung übereinstimmend.

#### Beispiel 18

30 Copolyester mit der gleichen Zusammensetzung wie in Bei-

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

- 22 -

spielen 2 bis 7 wurden nachträglich (off-line) auf folgende Materialien aufgebracht:

1. Biaxial orientiertes Nylon,
  2. biaxial orientiertes Polypropylen,
  - 5 3. gegossenes Hochdruckpolyethylen,
  4. biaxial orientiertes Polyethylenterephthalat,
  5. spritzgegossenes Polyacetal und
  6. biaxial orientiertes Polycarbonat.
- 10 Nach dem Beschichten wurden die mit Klebeband auf Pappträger geklebten Materialien 10 min bei 100°C in einem Gebläseofen getrocknet und anschließend durch Vakuumaufdampfen mit etwa 500 Å Aluminium beschichtet.
- 15 Die Metallhaftung an "gründierten" und "nichtgründierten" Proben wurde bewertet, indem an jeder untersuchten Probe die metallisierte Oberfläche mit einem Baumwollvlies mit der gleichen Anzahl von Strichen und etwa dem gleichen Druck überrieben wurde. Von allen nichtgründierten Proben
- 20 ließ sich das Metall leicht entfernen, während bei den gründierten Proben beim Reiben ein erheblich stärkerer Druck (sogar bis zum Kratzen auf der Probe) angewendet werden mußte, bevor Metall abgelöst werden konnte. Das zeigt, daß auch die in diesem Beispiel als Trägerfolien
- 25 verwendeten Materialien für das Metallisieren nach den hier beschriebenen Techniken geeignet sind.
- 





AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

83/K 088

- 23 -

WLJ-DC.Ho-bl

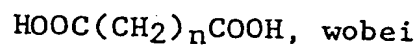
23. November 1984

## Patentansprüche

1. Selbsttragende orientierte Folie aus thermoplastischem Kunststoff, welche auf wenigstens einer ihrer beiden Oberflächen eine durchgehende Polyesterbeschichtung trägt, wobei die Folie durch Schmelzextrusion zunächst als amorphe Kunststoffolie hergestellt wird, die danach durch Strecken in wenigstens eine Richtung orientiert wird, und wobei die Polyesterbeschichtung als wäßrige Dispersion auf die Folie entweder vor der Streckung oder nach der Streckung in eine Richtung, aber vor der Streckung in eine andere Richtung, aufgebracht wird, dadurch gekennzeichnet, daß die Polyesterbeschichtung aus dem Kondensationsprodukt der folgenden Monomeren bzw. deren zur Bildung von Polyestern befähigten Derivaten besteht:

A) 65 bis 95 Mol-% Isophthalsäure;

B) 0 bis 30 Mol-% wenigstens einer aliphatischen Dicarbonsäure mit der Formel



n im Bereich von 1 bis 11 liegt;

C) 5 bis 15 Mol-% wenigstens eines Sulfomonomeren enthaltend eine Alkalimetall-sulfonatgruppe an dem aromatischen Teil einer aromatischen Dicarbonsäure;

D) die zur Bildung von 100 Mol-%-Kondensat notwendige

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

83/K 088

- 24 -

stöchiometrische Menge wenigstens eines copolymerisierbaren aliphatischen oder cycloaliphatischen Glykols mit 2 bis 11 Kohlenstoffatomen;

5 wobei die Prozentangaben jeweils bezogen sind auf die Gesamtmenge der die Polyesterbeschichtung bildenden Monomeren.

10 2. Folie nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Polyesterbeschichtung eine Trockendicke aufweist im Bereich von 0,0025 bis 0,254  $\mu\text{m}$ , bevorzugt von 0,02 bis 0,051  $\mu\text{m}$ .

15 3. Folie nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Folie aus einem Kunststoff besteht, ausgewählt aus der Gruppe umfassend biaxial orientiertes Polyamid, biaxial orientiertes Polypropylen, biaxial orientiertes Polyethylenterephthalat, biaxial orientiertes Polycarbonat, bevorzugt biaxial orientiertes Polyethylenterephthalat.

25 4. Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Komponente C in einer Menge von 6,5 bis 12 Mol-% vorliegt und ausgewählt ist aus der Gruppe umfassend Natrium-Sulfoterephthalsäure, Natrium-5-Sulfoisophthalsäure, Natrium-Sulfophthalsäure, 5-(p-Natriumsulfophenoxy)-Isophthalsäure, 5-(Natriumsulfopropoxy)-Isophthalsäure bzw. deren zur Bildung von Polyestern befähigten Derivaten.

30

AMERICAN HOECHST CORPORATION  
Somerville, N.J. 08876/USA

83/K 088

- 25 -

5 5. Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Polyesterbeschichtung besteht aus 90 Mol-% Isophthalsäure, 10 Mol-% Natriumsalz der 5-Sulfoisophthalsäure bzw. deren zur Bildung von Polyester befähigten Derivaten und der zur Bildung von 100 Mol-% notwendigen stöchiometrischen Menge Ethylenglykol.

10 6. Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Komponente B in einer Menge von mindestens 1 Mol-% vorliegt und bevorzugt Sebacinsäure ist.

15 7. Metallisierte Folie umfassend eine Folie nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß auf der mit der Polyesterbeschichtung versehenen Seite der Folie ein Metall oder ein Metalloxid aufgebracht ist, bevorzugt nach der Technik der Vakuumverdampfung.

20 8. Metallisierte Folie nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß das aufgebrachte Metall ein Metall ist, ausgewählt aus der Gruppe Zink, Nickel, Silber, Kupfer, Gold, Indium, Zinn, Edelstahl, Chrom, Titan und Aluminium, bevorzugt Aluminium.

25 9. Metallisierte Folie nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Dicke der auf die Polyesterbeschichtung aufgetragenen Metallschicht im Bereich von 25 bis 2000 Å liegt.